シャープ・栃木工場
環境サイトレポート2015

【環境基本理念】
誠意と創意をもって「人と地球にやさしい企業」に徹する

（第4工場より高原山を望む）

（技術センター）

矢板市キャラクター
「ともなりくん」
（利用許可第153号）

＜編集方針＞

栃木工場では、液晶テレビAQUOSやAQUOSブルーレイ等のAV機器の企画・開発・生産・輸送を行っております。
本サイトレポートでは、製品の省エネルギー化や使用材料の削減をはじめ、工場で使用する電力や廃棄物の削減、更には環境ボランティア美化活動などさまざまな環境保全活動の取り組みをご紹介させて頂きます。
・対象期間：2014年度（2014年4月～2015年3月）

◆工場はどこにあるの？

環境にやさしいまち「矢板市」にあります。

高原山の山麓に広がる矢板市は、日光国立公園の一部をなす八方ヶ原など、豊かな自然に恵まれた市です。

（矢板市のシンボルの花“レンゲツツジ”）

八方ヶ原のレンゲツツジ、長峰公園のヤマツツジに代表されるように、矢板市は「つつじの郷」としても知られています。

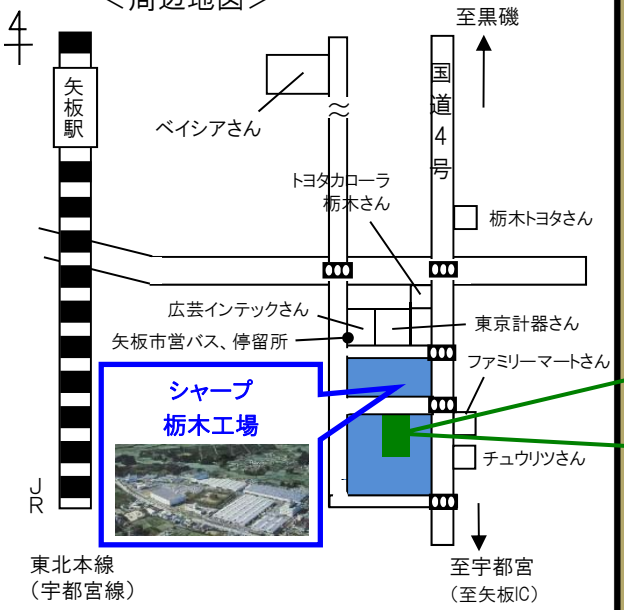
（矢板市 面積 約170km^2、人口 34,048 人※） ※2015年4月1日時点

シャープ栃木工場の所在地：
栃木県矢板市早川町174番地
（最寄りのバス停：矢板市営バス、早川町停留所）

当工場の所在地 早川町は、弊社の旧社名「早川電機工業株式会社」に由来するものです。

シャープ創業者：早川徳次

＜周辺地図＞



工場中央部に位置する御前原城跡（御前原公園）では、春に当社が寄贈した桜が満開となります。

－目 次－

トピックス		---1
1.	シャープの環境方針について	---2
2.	栃木工場紹介	---3～5
3.	栃木工場の品質･環境方針と環境管理体制	---6～7
4.	栃木工場の環境負荷	---8
5.	栃木工場の環境目標と結果	---9
6.	栃木工場の環境関連法順守状況	---10
7.	製品の環境配慮取り組みについて	---11～16
8.	工場における環境配慮 （省エネルギー/廃棄物削減、省資源化）	---17～19
9.	従業員への環境教育	---20～21
10.	環境ボランティア美化活動	---22～25
11.	地域社会貢献活動	---26
12.	環境用語集	---27
ご紹介	矢板市の自然と史跡	---28

ご挨拶

栃木工場は47年前にテレビ専門工場としてスタートして以来、当社の経営理念の一節にある「誠意と独自の技術をもって、広く世界の文化と福祉の向上に貢献する」を実践し、数々の独自商品を開発、生産してきました。

厳しい経営環境ではありますが、今、再びその原点に立ち戻り、徹底したお客さま視点による「人に寄り添い、新しい価値を提供し続ける企業」、そして「人と地球にやさしい企業」を目指してまいります。

さて、当工場では、組織活動における環境に影響を及ぼす負荷を低減させることを目的として、国際規格「ISO14001」が制定されると同時に認証を取得し、工場の省エネや廃棄物削減等、生産活動の環境負荷低減や、AQUOSをはじめとする製品の省エネ/省資源化、グリーン材料の採用等、環境に配慮したモノづくりにも積極的に取り組んできました。

また、従業員が環境保全活動を通じて社会的責任の一端を果たす事を目的として、工場周辺の清掃の他、矢板駅周辺や公園等、公共の場の美化活動にも力を注いでいます。これからも地域社会に貢献する重点取り組みの一つとして、本活動を継続してまいります。

今回の環境サイトレポートでは、当工場の2014年度の環境保全活動を中心に、これまでの活動内容及びその成果の一部をご紹介いたします。地域の皆様方に、当社の環境に配慮した事業活動をご理解いただく一助として、ご高覧いただければ幸いです。

2015年8月
シャープ株式会社　執行役員
デジタル情報家電事業本部長
小谷 健一

トピックス

シャープホームページ内、開発者インタビュー「聞いてなっとく！ココにもエコ」にて
当工場で開発した「AQUOS 4K（UD20/US20/U20ライン）」が紹介されました。

■「ココにもエコ（第7回）」

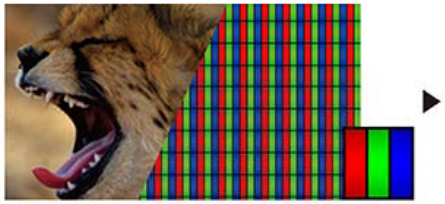
「ココにもエコ」では、高い省エネ性能を持つ環境配慮型製品を開発者へのインタビュー形式にてわかりやすく紹介しています。

■ポイント①

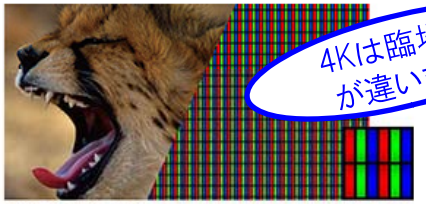
フルハイビジョンの4倍きれいな4Kテレビ

これまでのフルハイビジョンに対し、4倍の精密さで映像を再現。より鮮明で実像に近い映像の再現にこだわっています。

フルハイビジョン液晶パネルと4K液晶パネルの画素の大きさ（イメージ）



フルHD液晶パネル1,920×1,080画素（約207万画素）



高精細4K解像度液晶パネル3,840×2,160画素（約829万画素）

4Kは臨場感が違います

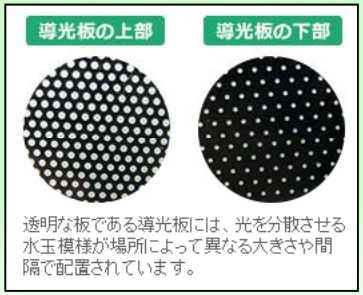
■ポイント②

画質だけではない、「省エネ」にもこだわっています。

その秘密は
- 発光効率の高いLEDの採用
  （少ない光でもより明るく発光できる）
- 導光板の工夫
  （光が無駄なくパネルにいきわたるようにする）
- 電源ロスの削減、等々

導光板とLEDの配置を説明している原田さん。左手に持っている白い棒にLEDが組み込まれています。

（LEDの進化）



透明な板である導光板には、光を分散させる水玉模様が場所によって異なる大きさや間隔で配置されています。

（導光板の工夫）

複雑なテレビの基板を前に、「ココから電流が入ってきて・・・」と丁寧に基板の説明をしてくれた福田さん。

（電源の省エネ）

話題の4K製品、詳しくは右記のホームページよりご覧ください！

「ココにもエコ」：
http://www.sharp.co.jp/corporate/eco/sgp/index.html

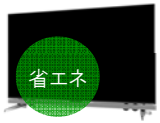
1. シャープの環境方針について

・当社は環境方針として、「環境共有価値※(GSV: Green Shared Value)の拡大」を掲げております。
省エネ・創エネ製品による温暖化ガス削減貢献量(ポジティブ・インパクト)が、資材調達から製造、製品の使用や廃棄リサイクルに至る迄、「サプライチェーン全体」の温暖化ガス排出量(ネガティブ・インパクト)を常に上回る事を目指しています。

・温暖化ガス排出量の削減を推進するため、今後も液晶テレビをはじめとする「省エネ製品」の開発や「太陽光発電」による創エネ製品の普及に取り組んで参ります。

※環境面における社会ニーズの充足と当社の事業成長を関連付け、共有する事で生み出される価値

■「環境共有価値(GSV)の拡大」を目指した取り組み



削減貢献量の拡大に向けた取り組み

省エネ製品

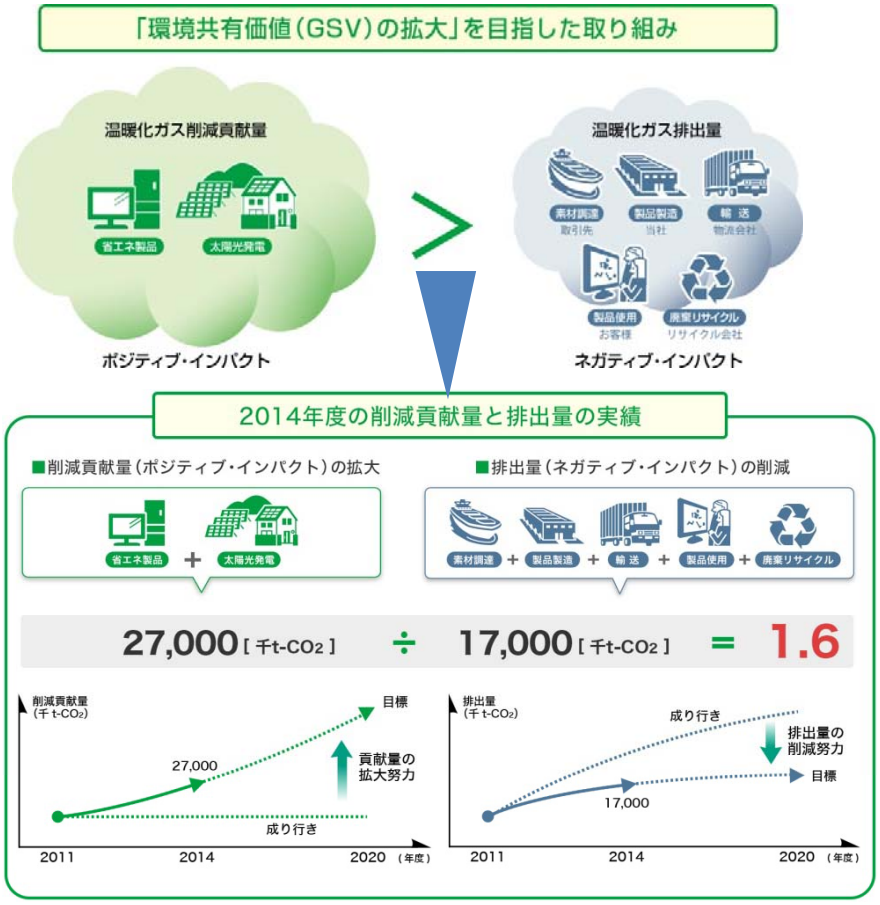
スーパーグリーンプロダクト(SGP)認定制度による、製品の省エネ性能の向上

2014年度削減貢献量:
11,000[千t-CO_2]

太陽光発電

太陽光発電システムの拡販と
エネルギーソリューション事業の推進

2014年度販売量:1,773MW
削減貢献量:16,000[千t-CO_2]



排出量の削減に向けた取り組み

素材調達
取引先と連携したグリーン調達の推進

製品製造
省エネ設備の導入と省エネ活動の推進

輸 送
輸送手段やルート、積載方法の改善

製品使用
省エネ製品の普及拡大

廃棄・リサイクル
使用済み製品の再資源化

2. 栃 木 工 場 紹 介 -1-

1968年(昭和43年)にカラーテレビ専門工場として操業を開始し、2015年(平成27年)で47周年※を迎えました。
デジタル情報家電事業本部は海外に7ヶ所※の生産拠点を有し、主に液晶テレビAQUOSやAQUOSブルーレイ等のAV機器の企画・開発・生産・輸送を行っています。

※2015年4月時点

・所在地: 栃木県矢板市早川町174番地(敷地面積:326,281m²(約10万坪)) ・従業員数: 1,100 名※ ・生産品目: 液晶テレビAQUOS等

(★印は下段で記載している社屋)

★技術センター:商品企画・設計開発

★第1工場: 液晶テレビAQUOS、ソーラーパネルの生産、検査

★東日本ロジスティクスセンター:物流管理

★第3工場:修理・サービス

商品企画 → 設計開発 → 生産 → 検査 → 物流管理(出荷等) → 修理・サービス

製品の生産を行っているだけではないのですね!

2. 栃 木 工 場 紹 介 -2- 栃木工場 製品開発の歴史

ブラウン管テレビの生産工場として1968年にスタートした栃木工場では、幾多の厳しい経営環境を乗り越え、生活を豊かに変えるAV商品を創出してきました。“ビデオはテレビの下に置く”のきっかけとなった世界初のフロントローディング方式「マイビデオ(1979年)」をはじめ、業界初の着脱式リモコンの採用により使い勝手を向上させた「ショットビジョンテレビ(1980年)」、そして世界ではじめてテレビとパソコンをシステム化したパソコンテレビ(X1)を開発しました。そして90年代には夢の壁掛けテレビ「液晶ミュージアム」や液晶プロジェクター、液晶ビューカム、更に21世紀に入り、「液晶テレビAQUOS」を発売する等、常にその時代の最先端のAV商品を提供してきました。私たちは、これからもこのDNAを結集して、徹底したお客さま視点による新しい価値の提案と共に、環境にやさしい商品の創出を進めて参ります。

年 号	昭 和	昭 和 ～ 平 成	平 成	
世の中	・東京～新大阪駅間に新幹線が開通(1964年)	・年号が「平成」へ(1989年1月8日) ・バブル景気(1986～91年)	・愛子内親王殿下御誕生(2001年) ・第1回ワールド・ベースボール・クラシックで日本が優勝(2006年)	・4Kテレビ試験放送開始(2014年6月2日)

シャープ 栃木工場

1968年(昭和43年) 栃木工場がスタート

(創業者:早川徳次)

1970年(昭和45年) 社名を「シャープ株式会社」に変更

栃木工場産 テレビ第一号機

1982年

X1を進化させた X68000

1987年

世界で初めてテレビとパーソナルコンピュータをシステム化した“パソコンテレビ<X1>”

1987年

TFT方式3型液晶カラーテレビ “クリスタルトロン”

1991年

壁掛けテレビ “液晶ミュージアム” (8.6型TFTカラー液晶)

1979年

フロントローディングVTR (テープの前面挿入)

液晶とカメラが一体化した “液晶ビューカム”

1992年

1997年

DVD第一号機

1989年

100型“液晶ビジョン”

本格シアター用としては世界初となる液晶プロジェクター

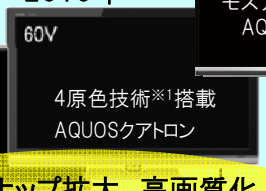
2001年

液晶テレビ “AQUOS”第一号機 発売(C1シリーズ)

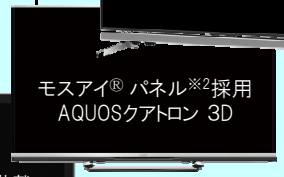
2004年

2005年

2010年



2012年



2013～2014年 4K対応液晶テレビ

ラインナップ拡大、高画質化(フルハイビジョン、4K対応)、省エネをはじめとする環境配慮設計

2013年～2014年

2004年

BDレコーダー 第一号機

2013年

スピードBDドライブ搭載、BDレコーダー

待機時消費電力の削減、「エコモード」全機種対応

2014年

WiSA(Wireless Speaker and Audio)対応、高音質ユニバーサルプレーヤー

(米国向け)

※1 4原色とはシャープ独自のディスプレイ上の色再現の仕組みであり、色や光の3原色とは異なります。
※2 モスアイ®は、大日本印刷株式会社の商標または登録商標です。

(上記の年表はスペースの都合上、代表モデルだけを掲載しています)

2. 栃 木 工 場 紹 介 -3- 栃木工場の主な環境取り組み

製品の主な環境取組み

・2001年度： AQUOSにハロゲンフリーキャビネット採用、AQUOSのスタンドに再生材混合樹脂採用
・2004年度： AQUOSに再生発泡スチロール採用、AQUOSの全機内配線にハロゲンフリー電線採用、
欧州向けAQUOSがテレビ初のEUエコラベル認証取得
・2005年度： とうもろこしを原料とした植物系樹脂塗料をAQUOSのスタンドに採用
・2009年度： 次世代液晶パネルとLEDバックライトを採用し、新たに人の動きがなくなったら自動で節電する「ムーブセンサー」を搭載。
・2010年度： 高い色再現性と際立つ省エネ性能を実現した、4原色※1技術搭載「AQUOSクアトロン3D」を発売。
・2011年度： 薄型・軽量、省資源「フリースタイルAQUOS」、70V型「AQUOSクアトロン」を発売。
・2012年度： 外光の映り込みを抑え、艶やかで深い黒を再現する“モスアイ® パネル※2”を採用した「AQUOSクアトロン」を発売。
・2013年度/2014年度： テレビ、ブルーレイディスクレコーダーにて「エコマーク」認証を取得。

※1 4原色とは、シャープ独自のディスプレイ上の色再現の仕組みであり、色や光の3原色とは異なります。 ※2 モスアイ®は、大日本印刷株式会社の商標または登録商標です。

栃 木 工 場 の 主 な 環 境 保 全 活 動 の 記 録

・1991年度： 洗浄用フロン全廃 ・1995年度： 環境推進グループ発足、環境保全委員会/事業所環境委員会発足
・1996年度： ISO14001認証取得 （1997年環境保全委員会に統合）
・2000年度： 廃棄物ゼロエミッション※1達成
・2004年度： 太陽光発電を設置（事務棟）
・2005年度： 電子マニフェスト（廃棄物管理票）導入、し尿処理施設廃止（公共下水道に直結）
・2006年度： 製品環境総合評価システム導入
・2007年度： GPSによる廃棄物処理追跡監視導入、2008年度： ボイラー施設全廃
・2009年度： 木製パレット返却システム構築（40V型用）
・2010年度～： 圧縮減容器導入による廃プラスチック類（軟質ビニル）の有価物化推進
・2011年度～： 光造形システム導入とシリコン真空注型プロセスの活用による有価物化推進
・2014年度： 生産ラインの作業指示書の電子化による印刷物の削減、梱包材の材質変更による廃棄物の削減

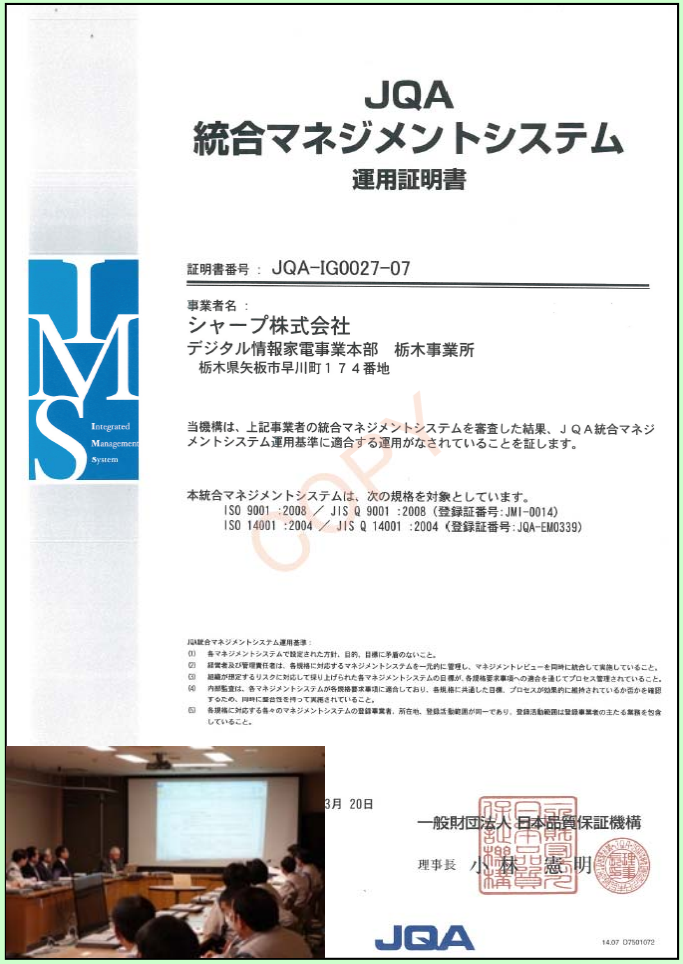
太陽光発電を
事務棟屋上に設置

＜表彰、認定取得実績＞
・2001年度：「やいたエコ・オフィス※2」、シルバー・ランク認定取得（矢板市）
・2004年度：「やいたエコ・オフィス※2」、最高位のゴールド・ランク認証取得
・2009年度：「マロニエECO事業所※3」（温室効果ガス削減部門）で「特別賞」を受賞（栃木県）

※1 詳細は18ページを参照下さい。
※2 「やいたエコ・オフィス」は、ゴミの減量及びリサイクルの推進を行い、環境保全に配慮した事業所として、矢板市が認定するものです。（ゴールド、シルバー、ブロンズの3つの認定ランクがあります）
※3 環境保全に関し優れた取組を行っている栃木県内の事業所を表彰する制度。

3. 栃木工場の品質・環境方針と環境管理体制 -1-

環境マネジメントシステムの国際規格(ISO14001)の認証を1996年の規格制定と同時に取得。以降、認証を継続し、環境保全活動に取り組んでいます。また、2008年2月には品質規格(ISO9001)と環境規格(ISO14001)を統合した「統合マネジメントシステム(IMS)」の認証を取得し、継続的な改善活動に取り組んでいます。



JQA
統合マネジメントシステム
運用証明書

証明書番号 : JQA-IG0027-07

事業者名 :
シャープ株式会社
デジタル情報家電事業本部　栃木事業所
栃木県矢板市早川町１７４番地

当機構は、上記事業者の統合マネジメントシステムを審査した結果、ＪＱＡ統合マネジメントシステム運用基準に適合する運用がなされていることを証します。

本統合マネジメントシステムは、次の規格を対象としています。
ISO 9001 :2008 ／ JIS Q 9001 :2008（登録証番号:JMI-0014）
ISO 14001 :2004 ／ JIS Q 14001 :2004（登録証番号:JQA-EM0339）

COPY

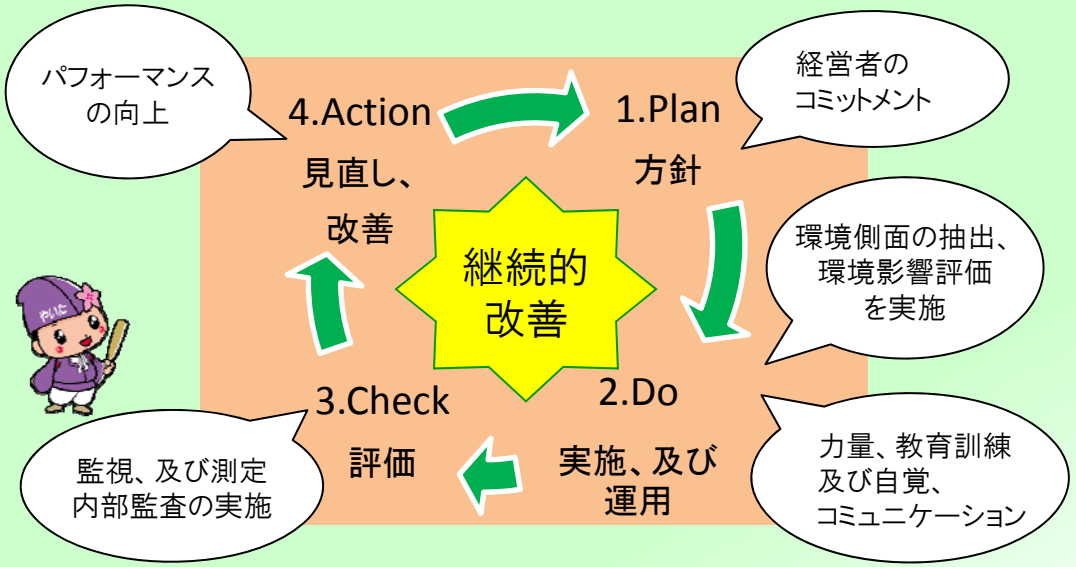
3月 20日

一般財団法人 日本品質保証機構
理事長 小林 憲明

JQA

14.07 07501072

審査機関である一般財団法人日本品質保証機構(JQA)から、パフォーマンスの有効性を認められ「IMS運用証明書」を取得しています。



環境マネジメントシステム認証経緯

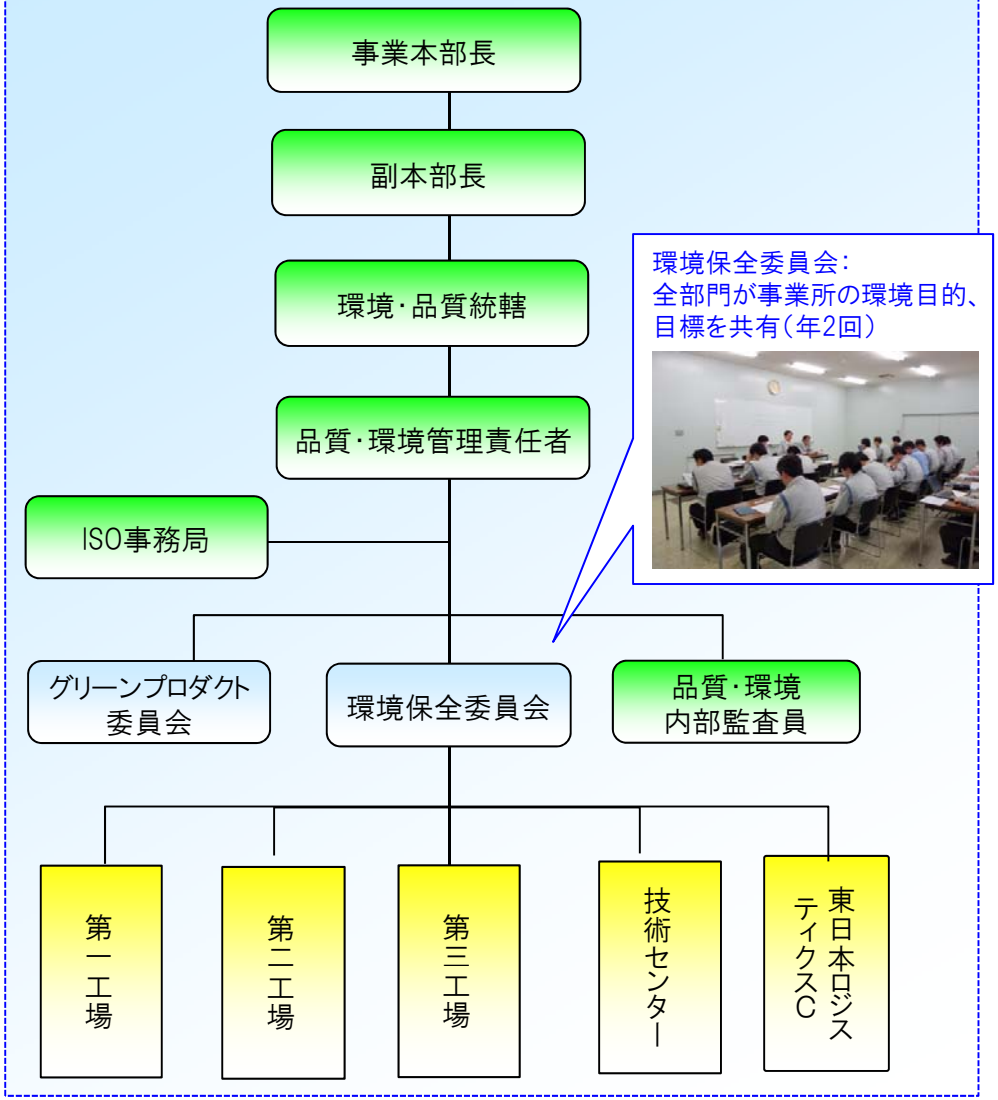
- ・1995年度: BS7750※1認証取得(JACO※2)
- ・1996年度: ISO14001認証取得(JACO)
- ・1998年度: JQA※3登録(ISO14001認証機関をJACOからJQAに変更)
- ・2001/2004年度: ISO14001認証更新(JQA)
- ・2005年度: ISO14001の2004年改訂版移行審査合格(JQA)
- ・2007年度: 品質(ISO9001)と環境(ISO14001)の国際規格を統合した「統合マネジメントシステム」の認証取得(JQA)
- ・2010/2013年度: ISO14001/ISO9001統合マネジメントシステム認証更新
- ・2014年度: 〃 定期審査合格(JQA)

※1 環境マネジメントシステムに関する規格(詳細は27ページ、用語集をご参照ください)
※2 (株)日本環境認証機構、※3 (財)日本品質保証機構

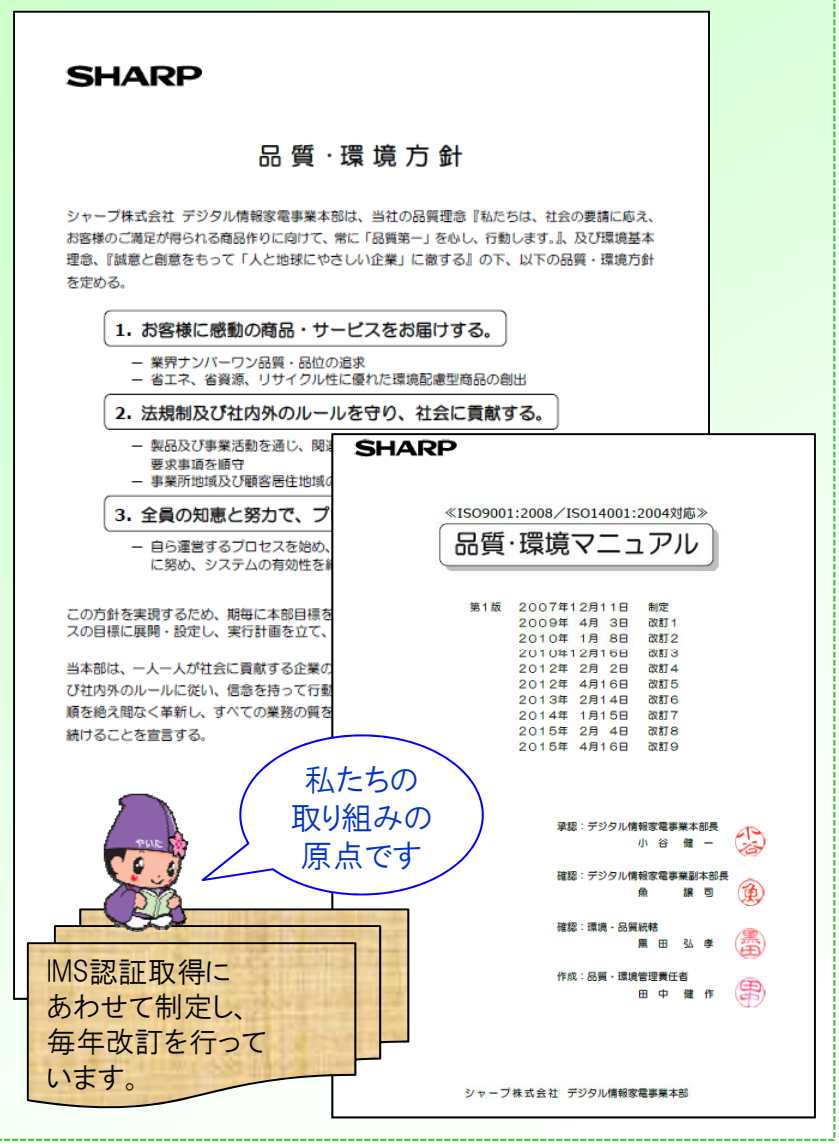
3. 栃木工場の品質･環境方針と環境管理体制 -2-

◇「品質･環境方針」を掲げ、品質の向上と環境保全に取り組んでいます。

環 境 組 織 体 制

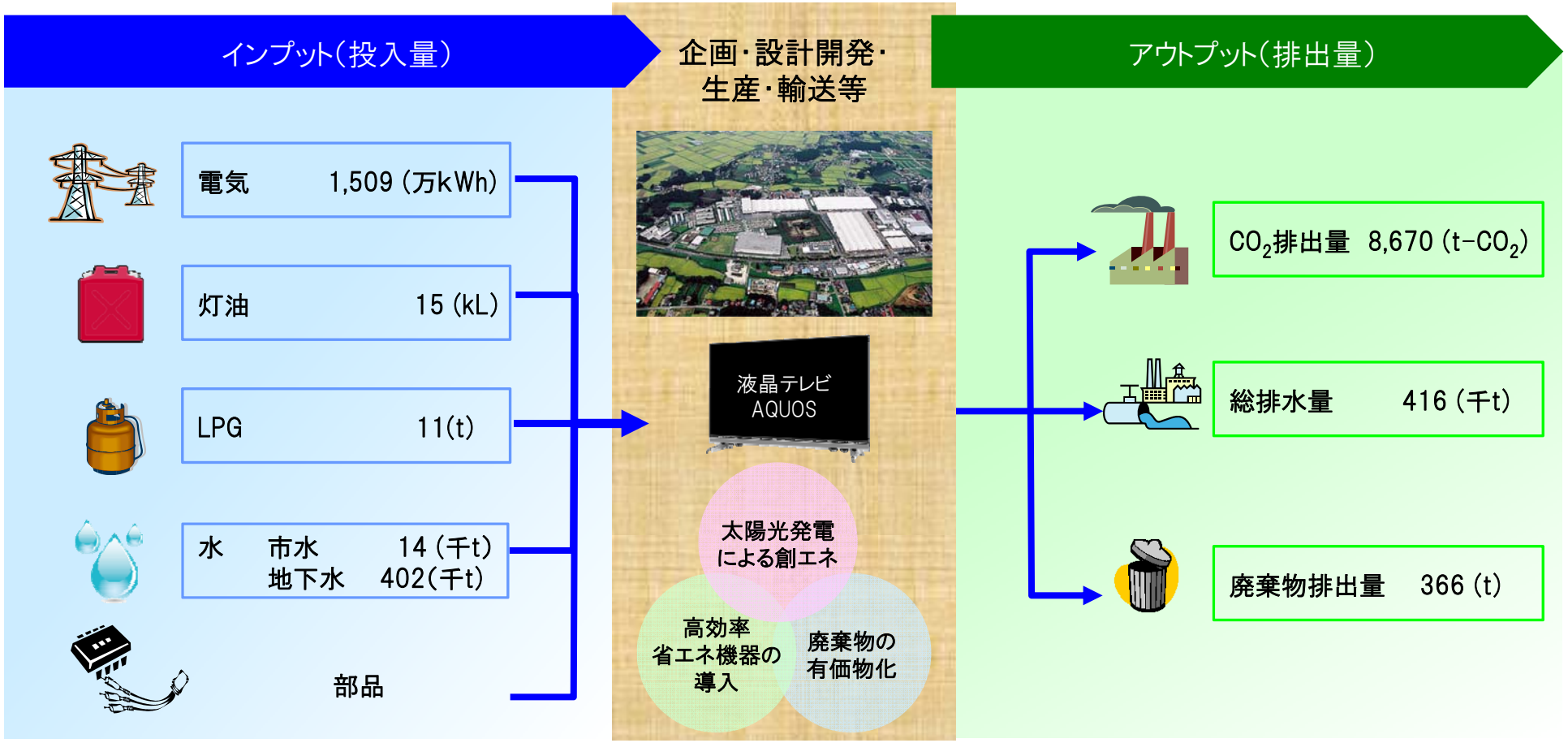


品質･環境方針



4. 栃 木 工 場 の 環 境 負 荷

栃木工場では液晶テレビAQUOSを生産しており、電力や部品等多くの資源を使用しています。また、その結果CO_2や廃棄物等を排出しています。2014年度、当工場の生産活動に伴う環境負荷（環境に与える影響）の主なものは、以下の通りです。
今後も省エネルギーや廃棄物削減を徹底し、限りある資源を有効活用するとともに環境負荷の低減に努めてまいります。



＜当工場は、省エネルギー法における第1種エネルギー管理指定工場（年間エネルギー使用量原油換算3,000kL以上）に指定されています＞

・本レポートでは、右記のCO_2排出係数を使用しています。（8、9、17ページ）

※電力排出換算係数（t-CO_2/万kWh）については、電気事業連合会公表の排出係数（京都メカニズムクレジット反映後）を使用しています。（2011年の東日本大震災以降、火力発電量の比率が高まったことからCO_2排出換算係数が上昇（増加）しています）

	1990年度	2012年度	2013年度	2014年度
電力(t-CO_2 /万kWh)	4.17	4.87	5.70	**5.70**
灯油(t-CO_2/kL)	2.534	2.489	2.489	**2.489**
LPG (t-CO_2/t)	3.004	2.999	2.999	**2.999**
重油 (t-CO_2/kL)	2.703	2.710	2.710	**2.710**

5. 栃 木 工 場 の 環 境 目 標 と 結 果

環境マネジメントシステム(ISO14001)に基づき、環境目標を策定して、環境保全活動に取り組んでいます。
2014年度は業界No.1の省エネをはじめとする「グリーンプロダクト(環境配慮型商品)」の開発を積極的に進めると共に、
地球温暖化防止のための電力使用量の削減や有価物化の推進/廃棄物排出量の削減に重点的に取り組みました。

取り組みテーマ	目　的	管理項目	2014年度 目標	2014年度 実績	自己 評価
①グリーンプロダクトの開発 (環境配慮型商品) 	省エネをはじめ環境性能が特に優れている商品の開発	スーパーグリーンプロダクト※1認証取得機種数	2機種	7機種	○
②温室効果ガスCO_2 (二酸化炭素)の 排出量削減 	液晶テレビの生産増により増加する電力量を抑制し、事業所の総電力使用量を削減する。	CO_2総排出量 (総電力使用量)	10,135ﾄﾝ-CO_2 (1,778万kWh)	8,602ﾄﾝ-CO_2 (1,509万kWh)	○
③有価物化※2の推進 	廃棄物排出量の削減	有価物化率	64%	66%	○

電気使用量をCO_2排出量に換算して目標管理しています。

※1　当社は省エネルギー、安全性、リサイクルなど環境配慮に優れた商品を、当社独自の基準によりグリーンプロダクト商品としており、その中でも省エネ性能を極限まで高めた商品を「スーパーグリーンプロダクト」として認定しています。(グリーンプロダクトについては11ページをご参照ください)

※2　廃棄物を価値のある資源にすることです。同じ素材の物に分別することにより、原料として売却します。(詳しくは27ページ、用語集をご参照ください)

6. 栃木工場の環境関連法順守状況

環境汚染の予防と監視を徹底するため、
法定基準よりさらに厳しい「自主管理基準値」を設けて取り組んでいます。

全ての項目で基準値を
大幅に下回っています

◆騒音・振動、水質・土壌管理実績（“※”は測定限界以下にあることを示します。）

法律	測定項目	単位	規制値(最大値)			2011年度 測定結果	2012年度 測定結果	2013年度 測定結果	2014年度 測定結果
			法(国)	条例(県)	自主管理基準				
騒音規制法	騒音（昼間）	dB	70	75	65	57	57	57	57
振動規制法	振動（昼間）	dB	70	65	60	32	30未満※	30未満※	30未満※
水質汚濁防止法（地下水）	トリクロロエチレン	mg/L	0.03		0.015	0.002未満※	0.002未満※	0.002未満※	0.002未満※
	テトラクロロエチレン	mg/L	0.01		0.005	0.0005未満※	0.0005未満※	0.0005未満※	0.0005未満※
	1,1,1-トリクロロエタン	mg/L	1		0.5	0.1未満※	0.1未満※	0.1未満※	0.1未満※
	1,1-ジクロロエチレン	mg/L	0.1		0.01	0.002未満※	0.002未満※	0.002未満※	0.002未満※
水質汚濁防止法（河川放流）	水素イオン濃度指数（pH）	-	5.8-8.6		6.0-8.5	7.8	7.8	7.7	7.3
	生物化学的酸素要求量（BOD）	mg/L	160		5	1.2	1.7	1.0未満※	4.0
	浮遊物質量（SS）	mg/L	200		40	2.4	3.6	1.0未満※	2.8
	大腸菌群数	個/mL	3,000		500	15	43	0	0

●地下水水質検査
工場敷地内の土壌汚染観測用井戸7ヶ所(地下6m)で地下水を定期的に調査・分析しています。
(年2回実施)

従来使用していたボイラー
（写真は第1工場用）

現在使用している
ヒートポンプ式空調機

栃木工場では、従来重油を使用する暖房用のボイラー(第1工場・第2工場・事務棟・研修所)が稼働していましたが、2008年4月までにすべて廃止し、省エネタイプのヒートポンプ式空調機に置き換えました。

この結果、法定管理の必要なボイラー施設はなくなっています。

◆2014年度の化学物質使用量はPRTR(化学物質排出把握管理促進)法に基づく排出・移動の届出量に達しておりません。
◆PCB(ポリ塩化ビフェニル)廃棄物(使用済コンデンサ等)は、PCB特別処置法に基づき適正に管理(届出と指定された処分期日までの保管)をしています。
◆2014年度も、大気汚染・騒音・振動など、近隣住民からの環境に関する苦情はありませんでした。

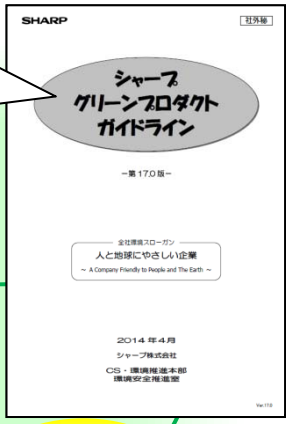
7. 製品の環境配慮取り組みについて -1-

私たちは、「省エネ」「省資源」など、以下の7つのコンセプトをもとに環境配慮した商品（グリーンプロダクト：GP）づくりを進めています。中でも省エネ性能が特に優れた商品を“SGP（スーパーグリーンプロダクト）”として、社内で認定を行っています。これからも省エネ製品の普及拡大による温暖化ガス排出量の削減をはじめ、環境にやさしい製品の創出に取り組んで参ります。

・SGP
（スーパーグリーンプロダクト）
グリーンプロダクトの中で、
省エネ性能が特に優れた商品

・GP（グリーン
プロダクト）

商品の開発にあたってはGPガイドラインを基に策定した「GP基準書」に沿って、企画段階から省エネルギー等の具体的な目標を設定、試作・量産段階でその達成度を評価しています。



省エネルギー
消費電力（年間消費電力量）、待機時消費電力の削減

環境ラベルの取得
エコマーク、エネルギースター等

電池・包装・取説等の環境配慮
包装材の削減、電池の取り出しやすい構造等

グリーンプロダクト、7つのコンセプト

省資源
製品の小型/軽量化、包装の使用材料の削減等

取扱説明書の電子化による紙使用枚数の削減、ビス本数の削減、梱包材の小型化等

リサイクル
再使用、再資源化しやすい材料の採用と材質表示

安全性
人体や地球に悪影響を与える物質の廃止・削減

すべての部品の含有化学物質を調査しています

グリーン材料
再生材料、植物由来プラスチックの採用等

緩衝材に再生発泡スチロールを使用しています

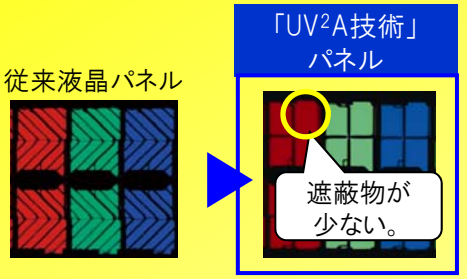
7. 製品の環境配慮取り組みについて　-2-

＜AQUOS　4Kの省エネ、省資源の取り組み(LC-70UD20)＞

SGP(スーパーグリーンプロダクト)※3認定商品

■省エネルギー（消費電力・待機時消費電力の削減）

液晶パネルの透過率を向上させる「UV²A※1技術」と、少ない電力で無駄なく発光するLEDバックライトの採用や電源部分の見直し等により、高画質ながら“省電力化”を実現しました。

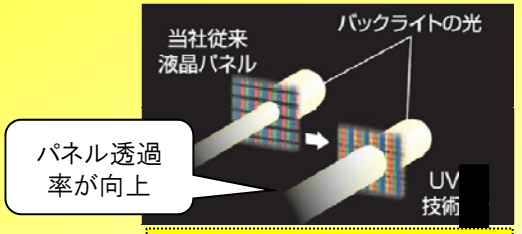


●年間消費電力量を従来機種比※2約16%削減。
（310kWh/年→260kWh/年）

・パネル内配線パターンの最適化などにより、パネル透過率を向上
・LED光源と導光板の配置を最適化することにより、光の利用効率を改善

また、リモコンで電源をOFFにした時の待機時消費電力は従来機※2と比べて約45%削減しました。(0.18W→0.1W)

（イメージ図）



UV²A技術によりバックライトからの光を無駄なく利用。

■省資源（使用材料の削減）

●LEDバックライトシステムの最適化により、映像の明るさを損なう事なくLED個数を半減しました。

●薄型・狭額縁設計により、製品本体を従来機比※2約11%削減 。
（47.5kg→42.5kg）

●包装容積を従来機比　約5%削減。
包装材のスリム化により積載効率が高まり、輸送時におけるCO_2排出量の削減にも寄与しています。

一度に積み込める数が増えて、トラックの輸送回数削減にもつながります。

※1 Ultraviolet induced multi-domain Vertical Alignmentの略。　※2 4K対応AQUOS LC-70UD1(2013年6月発売)
※3　シャープ社内の認定制度。グリーンプロダクトのうち、省エネ性能が特に優れた商品。

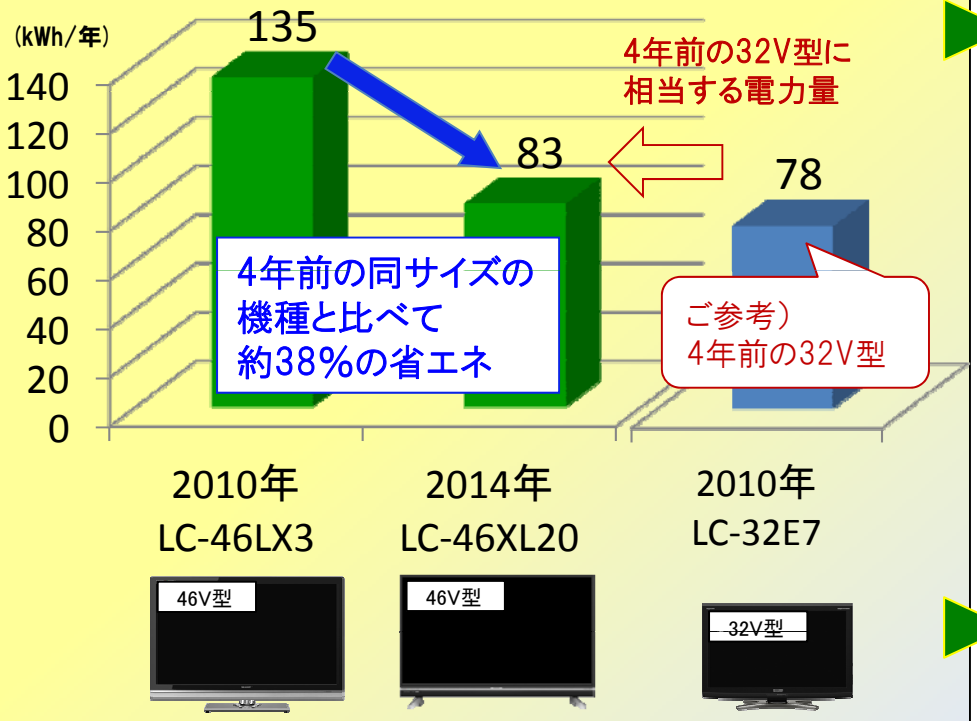
7. 製品の環境配慮取り組みについて　-3-

省エネルギー
年間消費電力量の削減

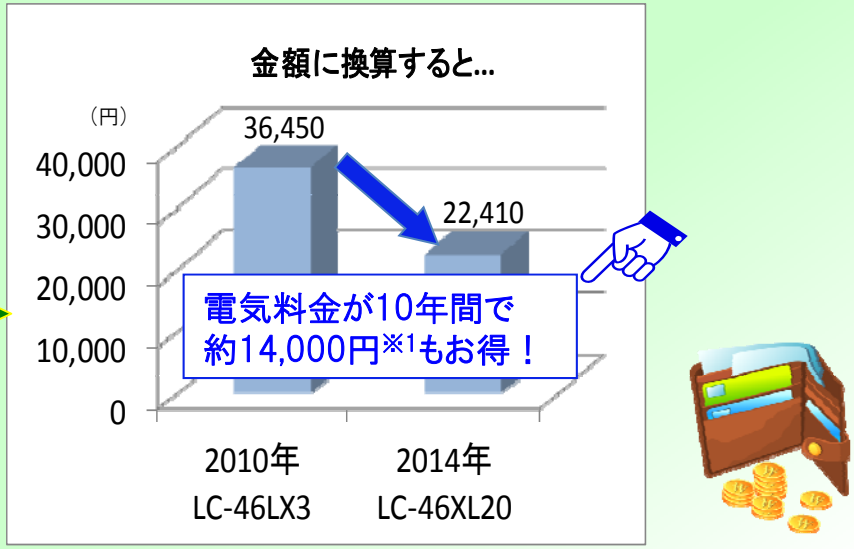
どれだけ省エネになっているの？

一例をあげると

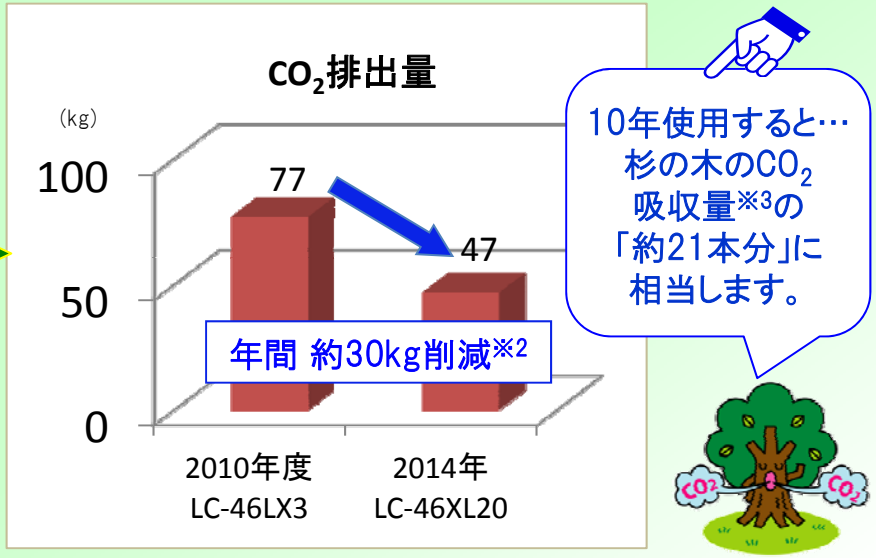
液晶テレビ、
46V型フルHDモデルの比較（年間消費電力量）



◆家計にもやさしい（電気料金目安）



◆地球にもやさしい（CO_2排出量の削減）



※1 電気代は新電力料金目安単価 27円/kWh(税込)で計算
（(社)全国家庭電気製品公正取引協議会新電気料金目安単価より）

※2 電気のCO_2排出係数は、(年度比較の為) 0.570 kg-CO_2/kWhを使用しています。

※3 杉の木の年間吸収量：平均数 14kg／本で計算
（「地球温暖化防止のための緑の吸収源対策」(環境省／林野庁より）

7. 製品の環境配慮取り組みについて -4-

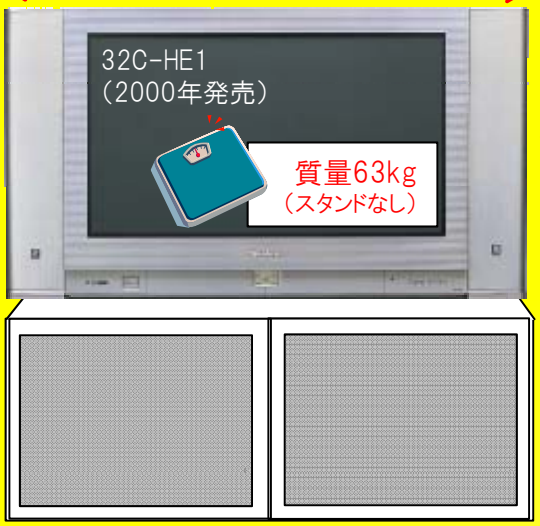
省資源
製品の小型、軽量化

今あるスペースに、ワンサイズ大きな
テレビの設置も可能です。

一例をあげると

ブラウン管
テレビ(32型)

幅 99.9cm



奥行き
55.3cm

(テレビ台)

比較

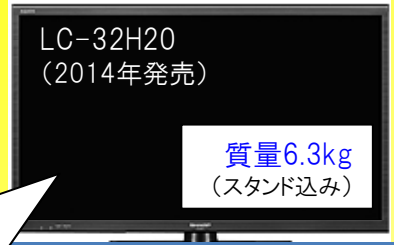
10年前の
液晶テレビ
(32V型)

幅 79.5cm

奥行き30.7cm
(スタンド込み)

幅 73.3cm
(約6cm小さい)

現在の
液晶テレビ
(32V型)



スタンド部の幅
36.4cm

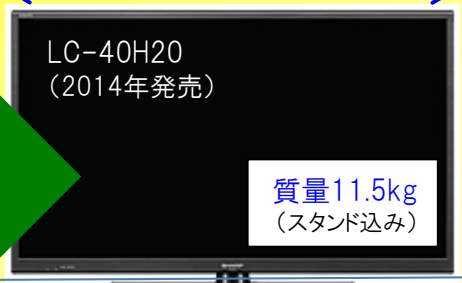
奥行き 17.0cm
(スタンド込み)

(テレビ台)

インチ
アップ

40V型
液晶テレビ

幅 92.6cm



スタンド部の幅
52cm

奥行き 20.0cm
(スタンド部込み)

(テレビ台)

画面サイズがアップしても
左記のブラウン管テレビ
よりも薄型/軽量。

・同等の画面サイズでブラウン管テレビの
約1/10の質量(重さ)。

・又、従来の液晶テレビと比べても、サイズ/
質量共に大幅に減っています。

使用する部材(資源)が少なくなる事で
環境負荷低減にもつながっています。

事例紹介

リサイクル現場で分離・分解しやすい用
ビス本数の削減を推進。(省資源化)

・32V型AQUOSのビス本数
10年前のモデルと比較して、
1/5程度まで削減。

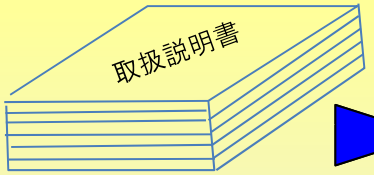
※LC-32H20と32GD3との比較

7. 製品の環境配慮取り組みについて　-5-

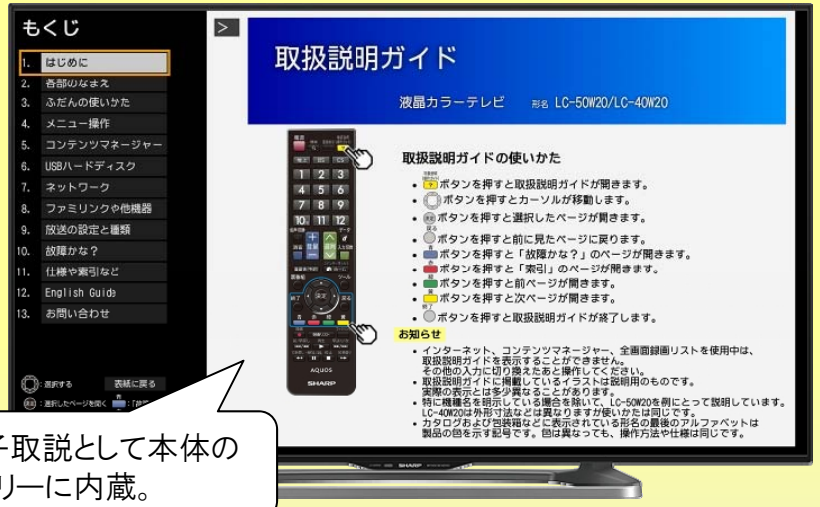
省資源
取扱説明書の電子化

紙の取説は基本操作等
最小限の内容にして、
詳細を電子化。

これまで操作方法を説明する取扱説明書は「紙」で提供しておりましたが、電子データ化してテレビに内蔵するモデルが拡大しています。この取り組みにより、紙の使用量が減ることで資源の節約につながると共に、使用後の廃棄物の削減等にも貢献します。今後もわかりやすさの追求と省資源化を目指して、取説の電子化を進めて参ります。（日本、北米、アジア向けモデルで推進中）

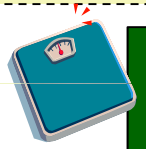


ページ数を削減する事で
使用する資源が節約できると共に、
見やすくなりました。



電子取説として本体の
メモリーに内蔵。

具体例）
◆LC-50W20 取扱説明書（日本向け）
ページ数　172ページ※ ⇒40ページ、質量は287g※⇒66.8gに。
※前衛モデル LC-50W10　　（ 約77%削減）



10,000冊分の説明書を作ると
その差は、2tトラックの最大積載量
（2000kg）に相当します。

電子化でこんな
メリットも！

説明書が見つからない、そんな時も
テレビに内蔵されているので安心！

リンクが貼ってあるので、
目的のページがさがしやすい！

7. 製品の環境配慮取り組みについて　-6-

リサイクル
再使用/再資源化しやすい材料の採用と材質表示

家電リサイクル法の改正が行われ、2009年4月から液晶テレビのリサイクルの義務化が始まりました。当社は液晶テレビのリーディングメーカーとして、使い終わった後のリサイクルにも配慮した設計を推進しています。

安全性
人体や地球に悪影響を与える物質の廃止・削減

◆リサイクル性の向上の取り組み事例：

・易解体性の向上

ビス本数の削減をはじめ、解体用ビスの位置表示など分離・分解しやすい設計の開発に取り組んでいます。

・商品品種毎に標準化されたプラスチックを使用

（できるだけ少ない種類の材料にしています）

設計の技術者自らがリサイクル現場を訪問し、リサイクルしやすい製品の開発を進めています。
（2014年9月12日リサイクル配慮設計研修にて）

・プラスチックの材質表示

材料の分別作業を容易にするため、表示が困難な場合を除き、25g以上のプラスチック部品に材質表示を行っています。

（プラスチックの材料表示）

・リサイクルマークを梱包材に記載

商品を安全に保護する目的で利用される段ボールは、その役目を終えたのち、段ボールの主原料として何度もリサイクルされています。使用後に分別排出が容易になるよう、「リサイクルシンボルマーク」を表示しています。

また、回収・分別作業を容易化するため、容器・包装部材の「識別表示」を行っています。

緩衝材：PS
袋　類：PE
（リサイクルマーク表示）

ダンボールはリサイクル
（識別表示）

◆環境負荷物質の削減：

・日本工業規格（JIS）として制定された、J-Moss※のグリーンマーク表示に適合

（規制対象物質である「鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、PBB（ポリ臭化ビフェニル）、PBDE（ポリ臭化ジフェニルエーテル）」を基準値以下にしています）

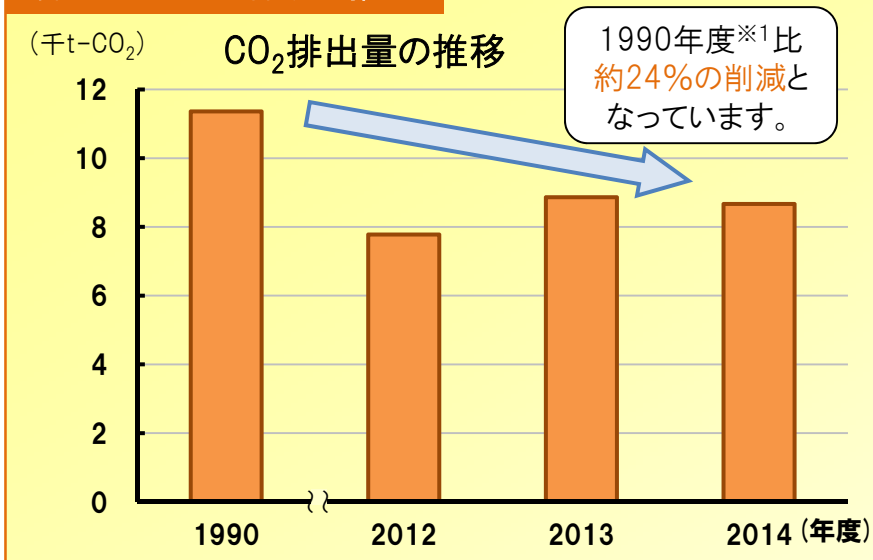
※ 電気・電子機器の特定の化学物質の含有表示方法（Japan the marking of presence of the specific chemical substances for electrical and electronic equipment）。

（グリーンマーク）

8. 工場における環境配慮　-1- 省エネルギー

電力をはじめとしたエネルギーの使用量について日常管理を徹底し、積極的な省エネ活動を推進しています。
2014年度は空調や生産設備といった各種電力消費機器の使用方法を見直すなど効率化に努め、総電力使用量は目標に対して15%以上少ない1,509万kWhとなりました。

省エネルギー活動の推進



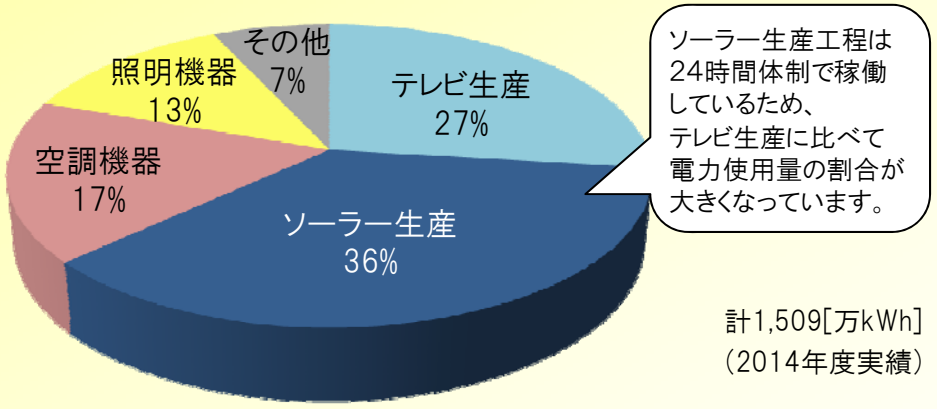
電気や燃料の使用量を削減しています

	（年度）	1990	2012	2013	2014
電気	[万kWh]	2,479	1,581	1,543	1,509
灯油	[kL]	16	17	15	15
LPガス	[t]	35	13	11	10
重油	[kL]	326	0	0	0
CO_2換算排出量	[t]	11,362	7,778	8,866	8,668

※1：1990年は京都議定書の基準年です。

◆電力使用量の内訳

生産に関するものが約6割、空調や照明が約3割を占めています。

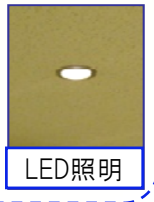


計1,509[万kWh]
（2014年度実績）

◆継続的な省エネ取組み

CO_2排出量削減のために、太陽光発電による創エネをはじめ、高効率（低損失）な省エネ機器の導入を推進しています。
また、クールビズ/ウォームビズをはじめ、不使用時の照明消灯やOA機器の省エネ設定等、全員が意識して積極的に取り組んでいます。

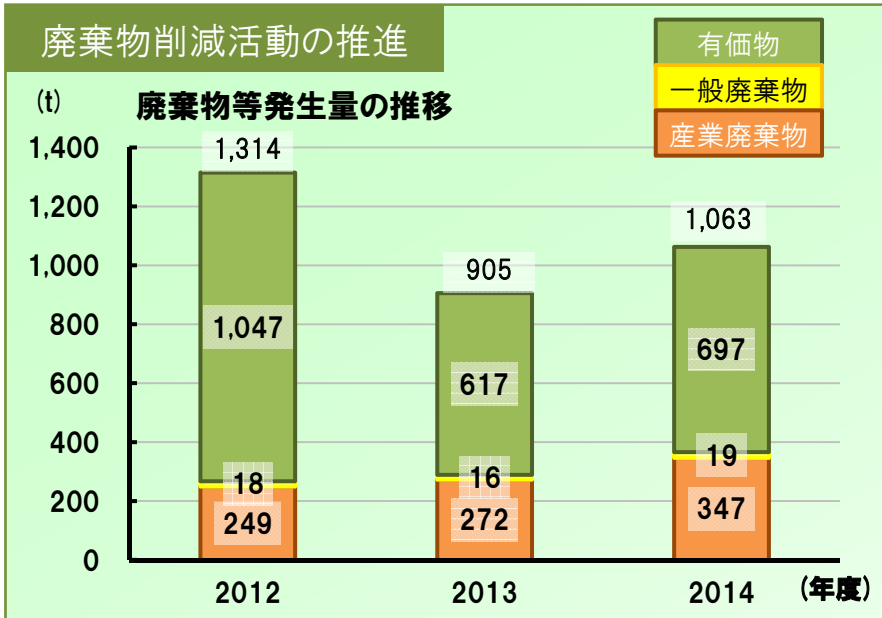
高効率な省エネ機器の導入を推進



8. 工場における環境配慮　-2- 廃棄物削減

廃棄物の削減はもとより、排出されるものについても可能な限り再利用や分別を推進し、2014年度は有価物化率※1を約66%にすることができました。また、各職場から排出されるちり紙や清掃ごみなどの焼却ごみの削減にも努め、ゼロエミッション※2の維持を継続しています。

廃棄物削減活動の推進

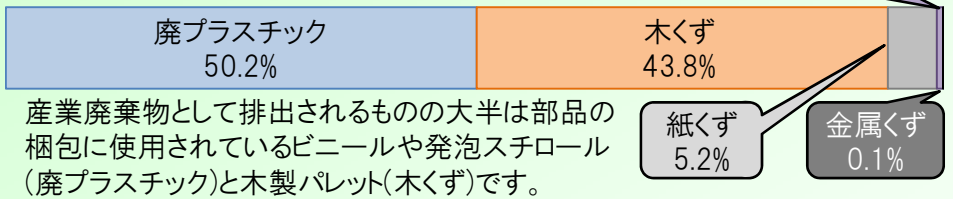


廃棄物の削減とゼロエミッション維持を継続しています

(年度)		2012	2013	2014
有価物	[t]	1,047	617	697
一般廃棄物	[t]	18	16	19
雑芥(焼却ごみ)	[t]	13	10	9
産業廃棄物	[t]	249	272	347
合計	[t]	1,314	905	1,063
有価物化率	[%]	79.7	68.1	65.6
最終処分率	[%]	0.1	0.1	0.1

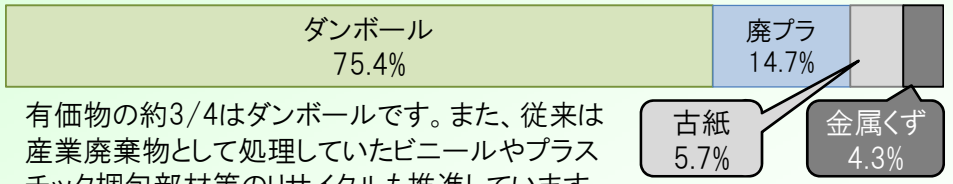
◆排出量の内訳

＜産業廃棄物 + 一般廃棄物＞ … 計366t



産業廃棄物として排出されるものの大半は部品の梱包に使用されているビニールや発泡スチロール(廃プラスチック)と木製パレット(木くず)です。

＜有価物＞ … 計697t



有価物の約3/4はダンボールです。また、従来は産業廃棄物として処理していたビニールやプラスチック梱包部材等のリサイクルも推進しています。

◆継続的な廃棄物削減取組み

＜リユース(再利用)＞

・液晶パネル、プラスチック部品等の梱包材再利用(通い箱の活用)

＜リサイクル(再資源化)＞

・LEDランプ用プラスチックトレイ分別による有価物化
・部品梱包部材の分別や材質変更による有価物化
・光造形システムの導入とシリコン注型プロセスの活用による廃棄物の削減とシリコン型の有価物化推進

＜廃棄物の適正処理管理＞

・産業廃棄物排出時に発行する「マニフェスト」の電子化(2005年導入開始、2008年10月に100%移行完了)

※1 廃棄物等のすべての排出量のうち、有価物が占める割合。(有価物化については27ページ、用語集をご参照ください)
※2 当社は、廃棄物の埋立量(最終処分量)を限りなくゼロに近づけること(最終処分率0.5%未満 ・ 最終処分率=埋立量/(廃棄物排出量+有価物量×100))をゼロエミッションと定義しています。

8. 工場における環境配慮　-3-（テレビ生産における）省資源化の取り組み事例

生産ラインの作業指図書※の電子化による ペーパーレス化

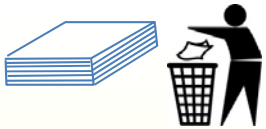
第1工場の生産ラインにて、従来は紙を発行し貼り付けていた作業指図書※を「電子化」し、モニターやタブレットで確認できるようシステム対応する事で印刷物等を削減。

※作業内容を図示したもの

変更があった時も印刷の差し替えが必要で最新の情報がラインに反映する迄時間がかかっていました。

従来は1工程につき100枚程度紙を印刷してファイリング。
更にラインでは印刷したものを工程に貼り付けていました。

電子化



指図書を表示するテレビモニターやタブレットを導入し、ペーパーレス化。

効果

・紙の印刷枚数削減　約29,000枚/半期
・また、指図書変更時もすぐにファイルに反映されるので、常に最新情報を手元で確認できるようになりました。
・カラー表示でわかりやすく、作業性の向上にも貢献。

部品梱包部材の見直しによる 廃棄物の削減/有価物化

液晶テレビの部品の梱包部材も適宜見直しを進め、部品の納入時点から廃棄物の発生を抑制するとともに、リサイクルによる有価物化を推進しています。

例：液晶テレビの側面アルミフレーム部品納入時の緩衝材

当　初

ウレタン製の緩衝材を使用していましたが、ウレタンはリサイクルすることができず、すべて廃棄物として処理していました。
また、つぶして減容することもできないため、保管スペースの圧迫や、搬出時の運搬効率低下も課題となっていました。

改善後

ポリスチレン製のブロックにクッションテープを貼り付けたものに変更し、リサイクルが可能になりました。また、大幅な小型化により運搬効率も向上しました。

効果

・緩衝材の廃棄量削減　約30トン/半期
・リサイクルによる再資源化に加え、搬出トラックへの積載効率アップで輸送時のCO_2排出量削減にも貢献。

9. 従 業 員 へ の 環 境 教 育 -1-

地球に優しい環境活動を実践するためには、従業員一人一人の環境意識の向上や環境に関する法規制等への正しい認識が必要不可欠です。そのために目的別にさまざまな環境教育と啓蒙活動を行っています。

2014年度実施項目	
2014/04/25	(14上期) 環境保全委員会
2014/05/14	(14上期) 新任環境保全推進委員説明会
2014/09/09	特高変電所 緊急時対応訓練
2014/09/12	リサイクル配慮設計研修 (17ページ参照)
2014/09/16	2014年度 栃木事業所配属 新入社員環境教育
2014/10/24･28	(14下期) 新任環境保全推進委員説明会
2014/10/24	大食堂灯油タンク 緊急時対応訓練
2014/10/27	(14下期) 環境保全委員会
2014/12/19	ISO9001/14001 内部監査員レベルアップ研修
2014/12/25	PCB廃棄物保管庫 緊急時対応訓練
2015/01/08～16	ISO9001/14001マネジメント システム内部監査
2015/02/24～27	ISO9001/14001マネジメント システム定期審査
毎月第4水曜日	製品環境法規制情報交換会

◆「環境保全推進委員」への教育 (環境保全委員会･年2回開催)

事業所の省エネや廃棄物の削減をはじめ、製品の省エネ規制や化学物質の規制など最新の環境法規制動向を正しく認識するため、栃木事業所内全部門の委員を対象とした研修を実施しています。

環境保全推進委員は各職場の環境活動を推進するリーダーです。
栃木工場ではこの環境保全推進委員を通じて、当工場の環境方針や取り組みを各職場に周知徹底しています。
また、新しく着任した環境保全推進委員に対しても教育会を実施しており、ひとりひとりのレベルアップを図っています。

◆特高変電所 緊急時対応訓練

特高変電所屋外の変圧器から絶縁用の油が漏れ出したことを想定し、漏れ出した箇所に応じた油の回収方法や予備変圧器への電路切り替え作業を安全に行うための対応手順を習得することを目的とした訓練を実施しました。

特高変電所は当工場敷地の南東端にあり、総務部 設備管理グループのメンバーが交替で常駐しながら24時間365日電気の使用状況を監視しています。

9. 従 業 員 へ の 環 境 教 育 -2-

◆ 環境情報の共有化取組み（イントラネットホームページの活用）

・各国の省エネ規制やエコラベル基準をはじめ、RoHS指令※・REACH規則※等の化学物質規制や環境配慮型商品開発に向けたガイドラインなど、各種環境情報を社内のイントラネットホームページに掲載し、関係者がいつでも必要な時に最新の情報が引き出せるよう共有化を進めています。

・また、環境サイトレポート等の年度毎の実績情報についてもイントラネットで公開しており、各職場内での社内研修等の資料として利用されています。
（サイトレポートは、2004年より毎年発行をしており、今年で12冊目となります）

2004年より
毎年発行

・・・

環境サイトレポート2004　　環境サイトレポート2014

＜環境推進情報をイントラネットに掲載＞

※27ページの用語集をご参照ください。

◆「環境法規制情報交換会」の開催

本社の環境部門が中心となり、2014年1月から毎月定例的に「環境法規制情報交換会」が開催されています。

この会議には各事業所で製品設計・開発に携わる部門の技術者が参加し、世界各国の環境法規制や環境ラベルなどの動向について、最新の情報を全社的に幅広く共有する交流の場として活用しています。

最新情報を
関係者と共有
します。

◆ 環境社会検定(eco検定)の取得推進

当社では、東京商工会議所が主催する環境社会検定試験（eco検定）を社員の環境に対する知識の習得と意識の向上につながる検定として2007年10月から取得奨励資格に認定し、社員に対して積極的な受験を働きかけています。

栃木事業所の合格者数：137名（2015年度4月時点）

「環境社会検定（eco検定）」は2006年に始まった検定試験で、地球温暖化や廃棄物の削減、生物多様性等、話題の環境問題を幅広く学習する事ができます。

合格者にはカードサイズの合格証が発行されます。

10. 環 境 ボ ラ ン テ ィ ア 美 化 活 動 -1-

シャープグリーンクラブ(SGC)は、環境ボランティア活動を中心とするさまざまな社会貢献活動を企画･運営する労使共同の組織として2003年6月に発足しました。この組織は、従業員自らが汗を流して活動することを通じて地域社会に貢献するとともに、環境意識とボランティアマインドの高揚を図ることを目的としたものです。

今後は周辺企業と共に美化活動を進めるなど、取り組みの輪を広げて参ります。

活 動 日	活 動 内 容	参 加 人 数		
		社員	家族/社友会他	合計
4月　5日(土)	桜の名所美化活動	110	11	121
5月24日(土)	シャープの森inやいた、下草刈り	64	11	75
6月21日(土)	事業所周辺美化活動 with ともなりくん	87	61	148
7月26日(土)	片岡駅周辺美化活動	72	0	72
8月29日(土)	木幡神社周辺美化活動	89	0	89
10月19日(日)	やいた花火大会会場美化活動	52	14	66
11月　8日(土)	シャープの森inやいた、下草刈り	42	18	60
1月24日(土)	矢板駅周辺美化活動	60	55	115
14年4月～15年3月末	事業所周辺美化活動	382	55	437
	各地域主催美化活動	407	0	407
合　計		1,365	225	1,590

次ページ以降で紹介しています

栃木工場で2004年度から始まったSGC(環境ボランティア美化)活動は、過去11年間で 延べ“ 36,769 人 ”が参加しました。

10. 環 境 ボ ラ ン テ ィ ア 美 化 活 動 -2-

◆事業所周辺美化活動 with ともなりくん（2014年6月21日（土））

矢板市の人気キャラクター「ともなりくん」が当工場をはじめて訪問し、周辺の企業様と共に近隣の美化活動を行いました。
ご賛同を頂いた(株)広芸インテック、東京計器(株)、(株)チュウリツ、トヨタカローラ栃木(株)、栃木トヨタ自動車(株)の皆様と親睦を図りながら美化活動を行う事ができました。今後も近隣の企業様と共に、定期的に開催したいと思います。

ゆるキャラ(R) グランプリ2014にて、全国1699体中、第38位に輝いた「ともなりくん」(県内第4位)がわれわれの工場に来てくれました！

子供たちにも大人気です。

・2014年度最大の参加者数となりました(148名)。
45リットル袋で20袋分のゴミを回収しました。

<トヨタカローラ様周辺の清掃>

<栃木トヨタ自動車様周辺の清掃作業>

国道4号線付近を清掃、ともなりくんも一緒です！

構内で記念撮影

10. 環 境 ボ ラ ン テ ィ ア 美 化 活 動 -3-

◆シャープの森 in やいた（2014年度は、5月24日（土）と11月8日（土）の2回行われました）

・栃木工場では自然再生計画の推進と環境保全意識の高揚を図るため、2007年3月「シャープの　森inやいた」の活動を開始しました。

・毎回、小学生などの子供も参加し、自然とのふれあいを楽しんでいます。今後も本活動を通じて、自然との共生の心を育んでいきたいと思います。

所在地：　矢板市塩田字シノメ1191-1（1.2ha）
　　矢板市塩田字上平沢1196-1（0.8ha）

設置した“鳥の巣”に
ヒナはいるかな？

山桜、エンジュの
苗木の植えました。

憩いのベンチは、矢板産の樹齢「約70年」の杉の木です。

雑草の成長が早く、
刈り取りが大変です！

矢板市「塩田ダム」の
すぐ近くにあります。

塩田ダムから望む風景

大きく育った
樹木

雑草との格闘で、いい汗をかきました。終わった後の食事は最高です。

10. 環 境 ボ ラ ン テ ィ ア 美 化 活 動 -4-

◆片岡駅周辺美化活動（2014年7月26日(土)）

片岡駅前

（建て替え中の駅舎）

片岡公民館周辺の清掃作業

タバコの吸殻、ペットボトルや缶等が
多数落ちていました。

片岡4号線周辺の清掃作業

・従来より矢板駅周辺の清掃は行っていましたが
今年度より矢板市のもう一つの駅である
「片岡駅」周辺の美化活動も実施しました。

・地域の皆様が気持ちよく利用できるよう、
今後も本活動に取り組んで参ります。

◆ケナフ栽培活動(労働組合主催)

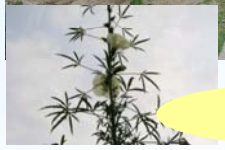
・2000年4月から栽培を開始しており、今年で15年目の栽培になります。

・ケナフはアオイ科の一年草で、成長が早く約半年で収穫できます。生育時には樹木よりも多量のCO_2を吸収し、
地球温暖化の防止にも役立つと共に、木材に代替しうる非木材紙の原料としても期待されています。

・14年6月に種まきを行い、草取りを適時実施し、15年1月に刈り取りを行いました。今年は背丈が5メートル程のものを
約150本収穫することができました(重さは約16.5kg)。
“高知ケナフ普及会”へ発送し、ケナフのパルプ化や紙製品化に利用されています。

14年4月:畑づくり

6月:種まき



大きく成長し
花が咲きました

15年1月:刈り取り

長さを揃えて梱包

高知ケナフ普及会に発送(15年1月)

11. 地 域 社 会 貢 献 活 動

◆献血活動

・栃木県赤十字血液センターの献血協力依頼を受け、当工場内で献血活動を実施しています。
（毎年2月と8月の2回）

2014年度は事業所内の協力会社の方も含め、50名の参加がありました。

微力ではありますが、今後も従業員に呼びかけて
尊い命を救う“献血活動”に協力させて頂きたいと思います。

◆社会福祉活動

・福祉施設による手作りのパンや焼き菓子、そして手芸品等
社会参加支援を目的として、販売する機会をご提供しています。

本活動は2012年から始まったもので、
毎月25日前後の昼休みの時間帯に、大食堂内で
行われています。

家族に買って帰る等、毎回多数の従業員が足を運んでいます。

（常連さんの声）
家族でおいしく
頂いています。

各種パンをはじめ、シフォンケーキや
スコーン、クッキー等 “心のこもった
手作り商品”が販売されています。

（販売時の様子）

12. 環 境 用 語 集

地球温暖化

■温暖化ガス・温室効果ガス ・・・2、5、9、11ページ

二酸化炭素、オゾン、メタン、フロンなどのことです。これらのガスは太陽からの熱を地球に封じ込め、地表を暖める働き（温室効果）があります。地球はこの働きにより気温を一定に保っていますが、二酸化炭素などの温室効果ガスが増えると温暖化が進みます。

■京都議定書 ・・・17ページ

温室効果ガスの削減目標や達成期限を定めた法的拘束力のある国際協定です。
1997年12月京都で議決され、2005年2月に発行されました。

省エネ

■年間消費電力量 ・・・11、12、13ページ

省エネ法に基づいて、一般家庭でのテレビ平均視聴時間（4.5時間）を基準に算出した一年間に使用する電力量です。テレビの省エネ法の改正（2010年4月）により年間消費電量の測定方法が変更されました。
（本環境サイトレポートで掲載している年間消費電力量は、省エネ法の改正に伴う2010年度新基準に基づく数値を記載しております。）

また、2014年6月より省エネ性能の高い順に5つ星から1つ星で表示する「統一省エネラベル」の多段階評価基準が厳しくなりました。

統一省エネラベル→

リサイクル・化学物質管理

■家電リサイクル法改正 ・・・16ページ

家電リサイクル法の一部改正により、平成21年4月1日より特定家庭用機器に、液晶式テレビ及びプラズマ式テレビ並びに衣類乾燥機が追加されました。
テレビ（ブラウン管式、液晶式、プラズマ式）を廃棄する場合には家電リサイクル法に基づく収集・運搬料金、再商品化等料金（リサイクル料金）が必要になります。

■REACH規則 ・・・21ページ

EU（欧州連合）が2007年6月に施行した化学物質規制で「リーチ規則」と読みます。EUで化学物質を製造・輸入する企業に対して、新規物質だけでなく、約3万種類に及ぶ既存物質において安全性データを収集、年間1t以上EU域内へ上市する物質は欧州化学品庁（ECHA）への意図的放出物質に対する登録と高懸念物質（人や環境への悪影響が懸念される物質）の届出義務があります。また、高懸念物質を製品に0.1%以上含有する場合、情報の開示義務があります。

■RoHS指令 ・・・21ページ

電気・電子機器に対する特定有害物質の使用を規制するEU（欧州連合）の指令で「ローズ指令」と読みます。規制対象物質は鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、ポリ臭化ビフェニル、ポリ臭化ジフェニルエーテルの6物質です。2006年7月から規制が始まりました。現在、これらの有害物質が一定以上含まれた製品はEU全域で販売できません。
日本では2006年7月、RoHS指令と同じ6物質を含む電気製品にマークの表示などを義務づける「J-Moss制度」が始まりました。

環境経営・企業活動

■ISO14001と統合マネジメントシステム ・・・5、6、9、20ページ

ISO14001は組織活動が環境に及ぼす影響を最小限にくい止めることを目的に定められた環境に関する国際的な標準規格です。
（1996年9月に発行、2004年11月改定）

・栃木工場では、2008年2月、品質（ISO9001）と環境（ISO14001）の国際規格を統合した統合マネジメントシステムの認証を取得し、環境管理活動の強化と業務の効率化を図っております。

■BS7750・・・6ページ

1992年にイギリスの規格協会が策定した環境マネジメントシステムに関する規格。
（ISO14001の先駆けとなったもの）

廃棄物

■ゼロエミッション ・・・5、18ページ

企業活動から生じる廃棄物をゼロにすることです。当社では、廃棄物を限りなくゼロに近づけることと定義し、最終処分率0.5%未満をゼロエミッションとしています。（最終処分率（%）＝埋立量÷（廃棄物排出量＋有価物量）×100）

■有価物化 ・・・5、9、18、19ページ

廃棄物を価値のある資源にすることです。同じ素材の物に分別することにより原料として売却します。栃木工場では廃棄物の内、古紙、段ボール、プラスチック類、金属くずを有価物として売却しています。有価物化することにより、廃棄物排出量は少なくなります。

矢板市の自然と史跡

◆尚仁沢湧水の水源
全国名水百選に選ばれました。

矢板は大自然と豊かなお湯に恵まれた温泉地でもあります。

◆山縣有朋記念館
明治の元勲「山縣有朋」が晩年過ごした建物で、関東大震災後に移築されました。矢板市第三代市長の山縣有信氏は山縣有朋公の子孫です。

記念館見学後にはコーヒーサービスがありレトロな雰囲気の中、上質なひとときが過ごせます。

◆天然記念物“ミヤコタナゴ”が生息
かつて関東地方に広く生息していましたが、環境の変化により減少し絶滅が危惧されています。

◆ツツジの名所“八方ヶ原”
矢板市北西部に位置し、高原山中腹に広がる大地です。5月下旬～6月にかけてレンゲツツジが原一面に広がります。

◆郷土の偉人“矢板武記念館”
国道4号や現在のJR宇都宮線（東北本線）の開通、地元銀行の設立から経営まで陣頭指揮をとる等、郷土の発展につくした矢板武の旧宅。

当工場では、毎年桜の時期に公園内の美化活動を実施しています。

◆桜とツツジの名所 “長峰公園”
日本の都市公園100選にも選ばれ、北関東でも有数のツツジの名所です。

◆道の駅やいた
地元農家が丹精を込めて栽培した農産物直売所、レストラン、そして最先端のエコ技術を投入した「エコハウス」の見学もできます。

◆御前原公園（御前原城跡）
当社の中央部に位置します。御前原城は12世紀初め、塩谷地方の領主、塩谷頼純の築城といわれる平城です。
（シャープ栃木工場の一角にあります）

◆木幡神社（国指定重要文化財）
平安期の征夷大将軍 坂上田村麻呂が京都の許波多神社を勧請。塩谷氏の氏神として地元の人々に尊崇されています。

◆矢板市、環境都市宣言(抜粋)

・恵まれた「水と空気と緑」を守り、自然環境を大切にする心を育てます。
・市民・事業者・行政が一体となって環境の保全とより良い環境の創造に取組むことを目指します。
・地球温暖化防止に向け、地球にやさしい省エネルギー・省資源の循環型まちづくりのため、行動します。

(「シャープの森inやいた」近くの塩田ダムより撮影)

シャープ株式会社

デジタル情報家電事業本部　品質保証部(環境推進グループ)

〒329-2193 栃木県矢板市早川町174番地

TEL (0287)43－1131(大代)、FAX (0287)43－9637

発行:2015年 8月